









Process for manufacturing a drip irrigation hose, production line for carrying it out and hose obtained by this process

Patent number: EP0970602
Publication date: 2000-01-12
Inventor: LAMBERT GILLES (CH); BULUSCHEK BRUNO (CH)
Applicant: SWISSCAB S A (CH)
Classification:
- **International:** A01G25/02; B29C47/02
- **European:** A01G25/02B; B29C47/02E
Application number: EP19980112645 19980708
Priority number(s): EP19980112645 19980708

Also published as:

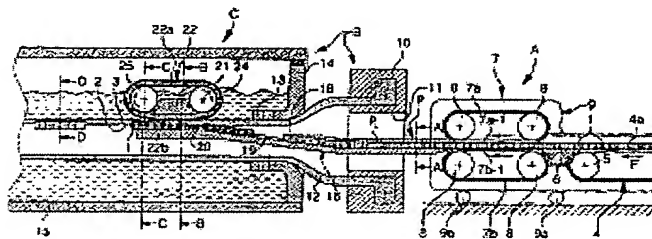
 US6280554 (B1)
 EP0970602 (B1)
 AU758301 (B2)

Cited documents:

 US5271786
 US5282916
 US5324379
 US5676897
 EP0715926
more >>

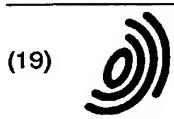
Abstract of EP0970602

Hot attachment of drippers (1) takes place downstream of the calibrator (13) by pinching dripper (1) and pipe wall (3) together, between opposed surfaces (20, 22b), of which one (22b) is driven at the speed of tube advance. The other (20) is fixed on a dripper guidance rest (16). An Independent claim is included for the production line described, and the irrigation pipe so produced. Preferred features: Drippers are presented for pinching in succession, their extremities initially adjacent. A fixed rest (21) presses against the back of the first supportive surface (22b). Dripper feed velocity (V_7) on the guide, is given by $V_7 = V_2 L / d$, where L is the dripper length, d is the separation between drippers and V_2 is the feed rate of the pipe. The rest surface (22b), being soft, conforms with the surface of the dripper turning towards the internal pipe wall. Pinching takes place just downstream of the calibrator, preferably in the tube coolant liquid. Drippers are preheated electrically (PL) on the fixing face, to 90-160 degrees C, preferably 140 degrees C.



Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide

BEST AVAILABLE COPY



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11) **EP 0 970 602 A1**

(12) **DEMANDE DE BREVET EUROPEEN**

(43) Date de publication:
12.01.2000 Bulletin 2000/02

(51) Int. Cl.⁷: **A01G 25/02, B29C 47/02**

(21) Numéro de dépôt: **98112645.1**

(22) Date de dépôt: **08.07.1998**

(84) Etats contractants désignés:
**AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE**
Etats d'extension désignés:
AL LT LV MK RO SI

• **Buluschek, Bruno**
1026 Echandens (CH)

(74) Mandataire:
Ravenel, Thierry Gérard Louis et al
I C B,
Ingénieurs Conseils en Brevets SA,
7, rue des Sors
2074 Marin (CH)

(71) Demandeur: **Swisscab S.A.**
1462 Yvonand (CH)

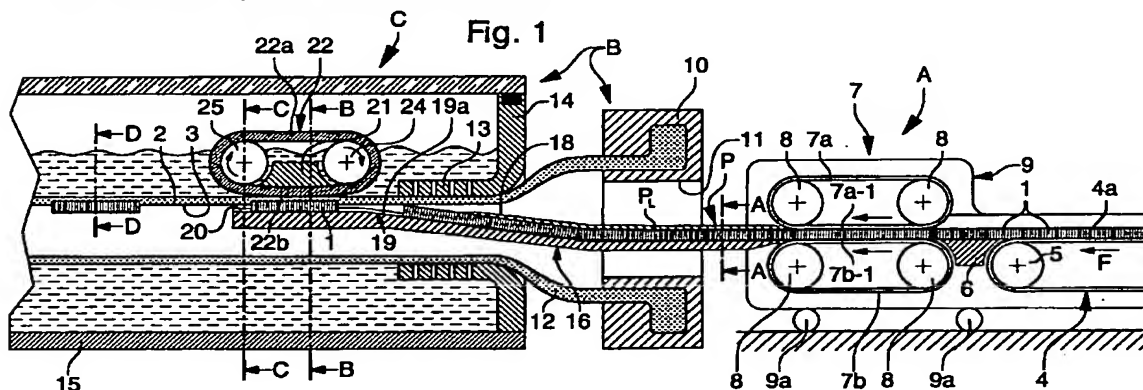
(72) Inventeurs:
• **Lambert, Gilles**
1569 Montbrelloz (CH)

(54) **Procédé de fabrication d'un tuyau goutte-à-goutte, ligne de fabrication pour sa mise en oeuvre et tuyau obtenu par ce procédé**

(57) Le procédé consiste à introduire les goutteurs (1) les uns après les autres à l'intérieur d'un tuyau (2) pendant que celui-ci est formé dans une extrudeuse (10), puis calibré dans un calibre (13), à fixer à chaud les goutteurs (1) à la paroi intérieure (3) du tuyau (2) au fur et à mesure de sa progression en aval de l'extrudeuse (10), puis à refroidir le tuyau (2) et percer celui-ci au droit de chaque goutteur (1) pour le faire communiquer avec l'extérieur.

exécutée en aval du calibre (13) par pincement du goutteur et de la paroi dudit tuyau entre des première et deuxième surfaces antagonistes (20, 22b) dont l'une est entraînée à la vitesse de progression du tuyau (2) et dont l'autre est ménagée sur un organe d'appui fixe (16) formant guide d'amenée pour les goutteurs (1). Les goutteurs sont présentés à l'opération de pincement les uns après les autres en étant contigus par leurs extrémités.

Selon l'invention, l'opération de fixation à chaud est



Description

[0001] La présente invention est relative à la fabrication de tuyaux d'irrigation goutte-à-goutte.

[0002] Un procédé de fabrication d'un tel tuyau est déjà décrit dans la demande de brevet européen No 98106765 et est du type consistant à :

- fabriquer des goutteurs,
- introduire lesdits goutteurs les uns après les autres à l'intérieur dudit tuyau pendant que celui-ci est formé dans une extrudeuse, puis calibré dans un calibreur, et
- fixer à chaud lesdits goutteurs à la paroi intérieure du tuyau au fur et à mesure de sa progression en aval de ladite extrudeuse puis refroidir ledit tuyau et percer celui-ci au droit de chaque goutteur pour le faire communiquer avec l'extérieur.

[0003] Selon ce procédé connu, les goutteurs sont introduits dans le tuyau en formation à l'aide d'un fil sur lequel les goutteurs sont accrochés à distance régulière les uns des autres, la distance entre eux déterminant celle à laquelle ils seront fixés à l'intérieur du tuyau. La force de traction sur la succession de goutteurs résulte de celle exercée par le dernier goutteur qui vient d'être soudé à chaud sur la paroi intérieure du tuyau. Ceci implique que les goutteurs se déplacent à la vitesse du tuyau en progression en amont de leur passage au centre de l'extrudeuse, sinon le fil risque de se rompre. Il en résulte une complication de l'installation, car il faut prévoir des moyens non seulement pour manipuler le fil, mais également pour en éviter la rupture.

[0004] Par ailleurs, selon le principe de ce dispositif, le goutteur qui vient d'être soudé à la paroi intérieure du tuyau tire par l'intermédiaire du fil les goutteurs suivants et permet leur avancement. Des essais ont montré que les forces mises en jeu pour la traction des goutteurs suivants conduisent systématiquement à un arrachage plus ou moins important de l'arrière du goutteur qui vient d'être soudé, ce qui rend le tuyau inutilisable.

[0005] Un autre inconvénient de ce procédé consiste en ce qu'il ne permet pas de préchauffer de manière satisfaisante la face des goutteurs destinée à venir en contact avec la paroi intérieure du tuyau pour faciliter leur soudage à ce dernier, compte tenu de la vitesse de défilement élevée des goutteurs attachés sur le fil avant le soudage. Cela conduit d'une part à une conception plus complexe des goutteurs (surface de contact avec le tuyau plus faible) et d'autre part à utiliser des matériaux collants ou à point de ramollissement plus bas mal, adaptés à l'injection, ce qui rend la fabrication des goutteurs délicate et coûteuse.

[0006] L'invention a pour but de remédier à ces inconvénients.

[0007] Elle a donc pour objet un procédé de fabrication du type indiqué ci-dessus qui est caractérisé en ce que :

- ladite opération de fixation à chaud est exécutée en aval dudit calibreur par pincement du goutteur et de la paroi dudit tuyau entre des première et deuxième surfaces antagonistes dont l'une est entraînée à la vitesse de progression du tuyau et dont l'autre est ménagée sur un organe d'appui fixe formant guide d'amenée pour les goutteurs.

[0008] Grâce à ces caractéristiques, les goutteurs sont amenés individuellement par le guide formant surface d'appui et acquièrent la vitesse du tuyau seulement pendant le court instant où ils subissent le pincement contre la paroi interne du tuyau et pendant qu'ils sont thermosoudés sur sa paroi interne. De ce fait, la ligne de fabrication peut être nettement plus simple. On notera également que la distance entre les goutteurs dans le tuyau fini est obtenue sans autre moyen ou opération supplémentaire.

[0009] Selon un mode de réalisation préféré, les goutteurs sont présentés à l'opération de pincement les uns après les autres en étant contigus par leurs extrémités.

[0010] Il est ainsi possible de faire avancer les goutteurs à la vitesse désirée et de faire varier le pas de fixation des goutteurs dans le tuyau à volonté en augmentant ou diminuant la vitesse d'amenée des goutteurs dans le poste de pincement.

[0011] Selon un mode de réalisation avantageux, le procédé de l'invention comprend en outre une étape supplémentaire consistant à préchauffer la face des goutteurs destinée à être tournée vers la paroi intérieure du tuyau avant que ceux-ci soient pincés entre la paroi intérieure du tuyau et les première et deuxième parois antagonistes.

[0012] Cela permet notamment de faciliter le soudage du goutteur au tuyau qui ne peut, dans certains cas (faible épaisseur de sa paroi), apporter la quantité de chaleur nécessaire au goutteur pour réaliser un soudage de bonne qualité.

[0013] L'invention a également pour objet une ligne de fabrication pour la mise en oeuvre du procédé selon l'invention, comprenant un poste d'amenée des goutteurs, suivi d'un poste d'extrusion et de calibrage dudit tuyau et d'un poste de refroidissement de celui-ci, ladite ligne étant caractérisée en ce qu'en aval dudit poste d'extrusion et de calibrage est prévu un poste de pincement pour, au cours d'une opération de fixation à chaud, presser chaque goutteur contre la face interne dudit tuyau et en ce qu'un guide pour les goutteurs relie ledit poste d'amenée audit poste de pincement en traversant ledit poste d'extrusion et de calibrage, ledit guide définissant une surface d'appui pour lesdits goutteurs dans ledit poste de pincement.

[0014] L'invention a également pour objet un tuyau obtenu par le procédé de l'invention, caractérisé en ce qu'il comprend des goutteurs dont la face tournée vers ledit tuyau est plane et en ce qu'au droit de chaque goutteur, ledit tuyau présente en section un tronçon aplati du côté où se trouve chaque goutteur.

[0015] Des caractéristiques complémentaires du procédé, de la ligne de fabrication et du tuyau selon l'invention sont définies dans les revendications dépendantes.

[0016] D'autres caractéristiques et avantages de l'invention apparaîtront au cours de la description qui va suivre, donnée uniquement à titre d'exemple et faite en se référant aux dessins annexés sur lesquels :

- la figure 1 est une vue schématique en élévation latérale d'une ligne de fabrication d'un tuyau d'irrigation goutte-à-goutte pour mettre en oeuvre le procédé selon l'invention;
- les figures 2 à 5 sont des coupes prises respectivement selon les lignes A-A, B-B, C-C et D-D de la figure 1, et
- la figure 6 est une vue en section transversale d'un tuyau d'irrigation goutte-à-goutte fabriqué selon une variante du procédé de l'invention.

[0017] La ligne de fabrication, représentée à titre d'exemple sur la figure 1 pour la mise en oeuvre du procédé de fabrication selon l'invention, comprend un poste d'amenée A de goutteurs 1, un dispositif d'extrusion et de calibrage B du tuyau 2 et un poste de pincement C dans lequel les goutteurs 1 sont amenés en contact avec la face intérieure du tuyau 2 pour adhérer à celle-ci. Le sens de progression des opérations de fabrication est de droite à gauche sur la figure 1.

[0018] En ce qui concerne les goutteurs 1, il convient de noter que tout type de goutteur connu dans la technique peut être utilisé pendant la mise en oeuvre de l'invention, un type particulièrement approprié étant celui qui est décrit dans la demande de brevet européen précitée à laquelle on peut se référer pour plus de détail. Pour le besoin de la présente description, il suffit de noter que les goutteurs ont globalement la forme d'un bloc en parallélépipède rectangle réalisé en matière plastique, et qu'une face déterminée 1a (figure 2) parmi leurs grandes faces, qui présente de préférence une forme cylindrique légèrement convexe, doit être tournée vers la paroi intérieure 3 du tuyau 2.

[0019] C'est pourquoi en amont du poste d'amenée A est disposé un bol vibreur (non représenté et connu en soi) permettant de placer les goutteurs 1 dans le poste d'amenée A en conformité avec la position qu'ils doivent avoir, une fois qu'ils sont introduits dans le tuyau 2, c'est-à-dire, le cas échéant, avec la face 1a convexe tournée vers le haut.

[0020] Le poste d'amenée A comprend une courroie sans fin 4 dont on aperçoit sur la figure 1 la poulie aval 5. La courroie progresse dans le sens de la flèche F et elle est reliée à cet effet à des moyens d'entraînement non représentés, par exemple un moteur électrique. Les goutteurs 1 quittant le bol vibreur sont déposés sur le brin supérieur 4a de la courroie sans fin 4 en se suivant les uns derrière les autres, leurs faces d'extrémité étant contiguës. Un bloc de transfert 6 est prévu en aval de la courroie sans fin 4 pour pousser les goutteurs 1 dans

une chenille 7.

[0021] Cette dernière comprend deux courroies sans fin 7a et 7b respectivement supérieure et inférieure, les brins adjacents 7a-1 et 7b-1 des deux courroies étant placés à une distance verticale l'un de l'autre égale ou très légèrement inférieure à la hauteur d'un goutteur 1. Les deux courroies 7a et 7b passent sur des poulies respectives 8 et sont entraînées dans le sens des flèches par des moyens moteurs (non représentés) leur imprimant une vitesse linéaire V_7 .

[0022] On notera que le poste d'amenée A comprend une embase 9 sur laquelle sont montées la courroie 4 et la chenille 7 et qui est elle-même déplaçable selon la direction de progression du procédé grâce à des roulettes 9a ou d'autres moyens de roulement appropriés et ce afin de pouvoir régler la position de l'ensemble par rapport au dispositif d'extrusion et de calibrage B qui va maintenant être décrit.

[0023] Ce dispositif comprend une tête d'extrusion 10 présentant un alésage central 11 et pouvant être de tout type connu. Elle permet d'ébaucher en continu une ébauche de tuyau 12 qui est amenée dans un calibre 13 où le tuyau est amené à sa configuration définitive. Le calibre 13 intègre la paroi amont 14 d'un bac à vide 15 rempli d'un liquide de refroidissement tel que de l'eau.

[0024] Un guide 16 est formé par un profilé ayant une section en U (figure 2) ouvert vers le haut, qui mène de l'extrémité aval de la chenille 7 vers l'amont en passant successivement à travers la tête d'extrusion 10, l'ébauche 12 du tuyau 2 et le calibre 13. Le passage défini par ce profilé 16 est de section rectangulaire dont les dimensions correspondent à la section extérieure des goutteurs 1. On rappelle que les goutteurs représentés sur les figures 1 à 5 peuvent avoir une face supérieure légèrement convexe comme on le voit en particulier en 1a sur la figure 2. Toutefois, cette forme peut être choisie en fonction des besoins, les goutteurs pouvant revêtir d'autres formes, voire présenter des imperfections de forme comme des bavures résultant du moulage des déformations ou autres irrégularités sans que cela ait un effet défavorable sur le bon déroulement du procédé de fabrication selon l'invention.

[0025] Le guide 16 s'étend au delà du calibre 13 dans le tuyau 2. A la hauteur de l'entrée du calibre 13, le fond du guide 16 se relève progressivement vers l'aval en formant une rampe 19 pour, à l'extrémité du guide, se transformer en une surface horizontale d'appui 20.

[0026] Au-dessus de la surface d'appui 20 du guide 16, la paroi du bac à vide 15 présente une console ou sabot fixe 21 s'étendant horizontalement vers l'intérieur et formant un contre-appui. Cette console 21 s'étend transversalement entre les brins supérieur 22a et inférieur 22b d'une courroie sans fin 22, étant entendu que le brin inférieur 22b est en contact de la face inférieure de la console 21. la courroie sans fin 22 étant disposée en aval du calibre et de préférence immédiatement à

la sortie de ce dernier. Le profil de la courroie sans fin peut être adapté à la forme de la face 1a du goutteur (forme plate ou convexe), mais de préférence la surface de la courroie 22a présente une consistance molle, ce qui peut être obtenu en la revêtant d'un garnissage 23 en caoutchouc ou en matière mousse, une mousse de polyuréthane par exemple pouvant convenir à cet effet.

[0027] La courroie passe sur deux poulies 24 et 25, l'une d'entre elles 25 étant couplée, par une broche 26 traversant la paroi du bac 15, à un moteur d'entraînement 30 27 qui entraîne la courroie dans le sens des flèches.

[0028] La ligne de fabrication représentée aux figures comprend en outre un poste de préchauffage P des goutteurs 1, disposé entre le poste d'amenée A des goutteurs 1 et ledit poste de pincement C. Ce poste de préchauffage P comprend des moyens de préchauffage qui s'étendent depuis le poste d'amenée A à travers ledit poste d'extrusion jusque dans le poste de calibrage B. Dans l'exemple de réalisation décrit, les moyens de préchauffage sont des moyens de chauffage électriques à résistance qui comportent une lame métallique P₁ et s'étendent au-dessus dudit guide 16 depuis ledit poste d'amenée A jusque dans ledit poste de calibrage en traversant le poste d'extrusion, la lame P₁ étant reliée en court-circuit à une source de tension électrique (non représentée).

[0029] On notera à ce propos que la lame P₁ présente de préférence un profil qui épouse la forme de la face des goutteurs qui est destinée à être soudée à la paroi intérieure du tuyau (figure 2). Pour fixer les idées, l'épaisseur de la lame P₁ est par exemple de l'ordre de 0,2 mm et cette lame permet de chauffer les goutteurs 1 à une température comprise entre 90° et 160 °C et de préférence à une température de l'ordre de 140°C.

[0030] De préférence, la lame P₁ est élastique et est fixée à une extrémité du guide 16. On notera également que la lame P₁ est agencée pour appliquer, de préférence élastiquement, les goutteurs 1 dans le fond du guide 16. Ainsi les goutteurs sont en contact permanent et étroit avec la lame P₁, ce qui permet un préchauffage efficace de ceux-ci.

[0031] Le déroulement du procédé de fabrication est le suivant.

[0032] La courroie sans fin 4 amène en continu des goutteurs 1 qu'elle reçoit d'un dispositif de détermination d'attitude (non représenté) tel qu'un bol vibreur. La vitesse de la courroie 4 est ajustée à une valeur V₁ choisie supérieure à la vitesse maximale V₁ à laquelle les goutteurs peuvent progresser dans la ligne de fabrication. Il en résulte que les goutteurs glissent sur la surface de la courroie 4.

[0033] Etant transférés dans la chenille 7, les goutteurs 10 sont amenés à une vitesse prédéfinie V₇ qui est choisie à une valeur très inférieure à celle de la vitesse V₂ à laquelle le tuyau 2 progresse à travers le calibre 13 et la partie aval de la ligne de fabrication.

[0034] Au cours de cette progression, la face des

goutteurs destinées à être tournée vers la paroi intérieure du tuyau 2 avant que ceux-ci viennent soient pincés entre la paroi intérieure du tuyau et lesdites première et deuxième parois antagonistes est préchauffée.

[0035] La température de préchauffage dépend de la nature du matériau des goutteurs et est comprise généralement entre 90° et 160°C et de préférence de l'ordre de 140°C.

[0036] On choisit de préférence une valeur pour la vitesse V₇ de telle manière que :

$$V_7 = V_2 \cdot l/d$$

dans laquelle l est la longueur d'un goutteur 1 et d la distance de laquelle deux goutteurs successifs doivent être espacés dans le tuyau fini. Par exemple, si V₂ = 100 m/min, l = 30 mm et d = 1 m, la vitesse de la courroie 7 sera V₇ = 3 m/min. Ce calcul démontre qu'il est possible selon l'invention de réaliser un préchauffage efficace des goutteurs avant leur soudage au tuyau.

[0037] Les goutteurs 1 sont ainsi poussés dans le guide 16 où ils progressent à la vitesse V₇ et ce sans être en contact avec le tuyau 2 en formation mais en contact avec la lame élastique P₁ du dispositif de préchauffage, jusqu'à ce qu'ils arrivent en haut de la rampe 19 et s'engagent sur la surface d'appui 20. En arrivant sur cette surface, les goutteurs viennent en contact avec la paroi intérieure 3 du tuyau qui présente une vitesse linéaire V₂ et sont entraînés à cette même vitesse.

[0038] On notera au passage qu'on a constaté que le soudage contre la surface interne du tuyau est meilleur que dans les procédés classiques. Ceci est dû, d'une part, au fait que le tuyau lui-même saisit chaque goutteur et l'amène à sa propre vitesse V₂ et, d'autre part, au fait que les goutteurs sont préchauffés.

[0039] La courroie 22 tourne à une vitesse linéaire V₂₂ sensiblement égale à la vitesse V₂ du tuyau 2 à cet endroit. Ainsi, pendant un court instant, chaque goutteur 1 est pris en sandwich entre la surface d'appui 20 et la surface interne du tuyau 2, ce dernier étant à son tour en appui, mais sans frottement, contre le brin inférieur 22b de la courroie 22. Comme ce brin inférieur 22b est lui-même en appui contre la surface inférieure de la console 21, il se produit un pincement du goutteur 1 et de la partie de paroi du tuyau se trouvant à cet instant dans le poste de pincement C, d'où il résulte une fixation par soudage à chaud du goutteur à la paroi intérieure du tuyau.

[0040] Compte tenu de la mollesse du garnissage 23 de la courroie 22, celle-ci épouse sans difficulté la forme qu'imprime la face 1a du goutteur au tuyau 2. La forme de cette face 1a peut donc être choisie en fonction des besoins sans que l'on ait à changer de courroie. En particulier, sa face peut être convexe comme cela est représenté à la figure 2, mais également plate comme le montre la figure 6. En outre, des défauts de forme du

goutteur n'ont pas d'influence sur la qualité de la fixation par soudage du goutteur sur la paroi 3 du tuyau 2.

[0041] La figure 6 montre en outre que dans le cas où la face du goutteur en contact avec le tuyau 2 est plate, la forme finale du tuyau peut présenter en section un tronçon rectiligne 28. Ceci peut être avantageux pour signaler à l'utilisateur d'un tuyau conforme à l'invention les endroits où se trouve un goutteur.

[0042] Le fait de presser chaque goutteur 1 contre la paroi intérieure 3 du tuyau 2 au moment du soudage, c'est-à-dire lorsque le tuyau est encore mou et chaud, fait qu'une partie du goutteur fond et se soude contre le tuyau. De préférence, la face de contact du goutteur est spécialement dessinée pour favoriser cette opération.

[0043] Par ailleurs, le refroidissement du tuyau 2 dans le calibre 13 et en dessous de la courroie 22 fait que l'extérieur du tuyau est déjà refroidi, alors que l'intérieur est encore chaud compte tenu de la mauvaise conductibilité des matières plastiques. En outre, à cet endroit, le tuyau n'a encore été que très peu en contact avec l'eau de refroidissement.

[0044] On notera que le fait que l'extérieur du tuyau soit déjà durci au moment où le goutteur vient en contact avec l'intérieur du tuyau encore chaud permet de limiter de façon importante les risques de percement du tuyau en formation. Pour fixer les idées pour un tuyau ayant une paroi 0,2 mm d'épaisseur, la pénétration des goutteurs est de l'ordre d'un dixième de millimètre plus ou moins cinq centièmes.

[0045] Le tuyau 2 équipé de ses goutteurs 1 quitte ensuite le bac 15, passe de façon classique par des bacs de refroidissement, un sécheur, un dispositif de percement pour pratiquer les orifices au droit des goutteurs et un dispositif d'enroulement.

[0046] Il va de soi que l'invention n'est pas limitée au mode de réalisation qui vient d'être décrit et que des modifications ou variantes peuvent être envisagées sans sortir du cadre de l'invention. On pourra notamment envisager d'omettre le préchauffage des goutteurs avant le soudage. Dans ce cas, le guide 16 pourrait présenter la forme d'un tube dont le passage interne serait ajusté à la forme des goutteurs, ce tube présentant une ouverture au droit du calibre.

[0047] L'invention présente de nombreux avantages. Grâce à au procédé et à la ligne de fabrication qui viennent d'être décrites, il n'est pas nécessaire d'adapter le rayon de courbure de la face du goutteur destinée à être tournée vers la paroi du tuyau au diamètre de ce dernier, et donc à celui du calibre. En effet, la consistance molle ou souple de la courroie sans fin 22 lui permet de s'adapter à la forme du goutteur, qui peut le cas échéant être déformé. Cela permet un soudage homogène du goutteur sur le tuyau sans risquer de le détériorer, ce qui serait le cas si de tels goutteurs étaient amenés en contact avec le tuyau dans le calibre, c'est-à-dire contre une surface rigide.

[0048] L'invention rend donc le rayon de courbure des goutteurs indépendant du diamètre des tuyaux à fabri-

quer et permet ainsi d'éliminer le problème de gestion et de fabrication des goutteurs.

Revendications

1. Procédé de fabrication d'un tuyau d'irrigation goutte-à-goutte (2), consistant à :

- fabriquer des goutteurs (1),
- introduire lesdits goutteurs (1) les uns après les autres à l'intérieur dudit tuyau (2) pendant que celui-ci est formé dans une extrudeuse (10), puis calibré dans un calibre (13),
- fixer à chaud lesdits goutteurs (1) à la paroi intérieure du tuyau (2) au fur et à mesure de sa progression en aval de ladite extrudeuse (10), puis refroidir ledit tuyau (2) et percer celui-ci au droit de chaque goutteur (1) pour le faire communiquer avec l'extérieur,
- ledit procédé étant caractérisé en ce que ladite opération de fixation à chaud est exécutée en aval dudit calibre (13) par pincement du goutteur (1) et de la paroi (3) dudit tuyau (2) entre des première et deuxième surfaces antagonistes (20, 22b) dont l'une (22b) est entraînée à la vitesse de progression du tuyau (2) et dont l'autre (20) est ménagée sur un organe d'appui fixe (16) formant guide d'amenée pour les goutteurs (1).

2. Procédé de fabrication selon la revendication 1, caractérisé en ce que lesdits goutteurs (1) sont présentés à l'opération de pincement les uns après les autres en étant contigus par leurs extrémités.

3. Procédé de fabrication selon la revendication 1 ou 2, caractérisé en ce que ladite première surface d'appui (22b) est elle-même partiellement en appui contre une surface fixe (21).

4. Procédé de fabrication selon l'une quelconque des revendications 1 à 3, caractérisé en ce que la vitesse d'amenée (V_1) à laquelle lesdits goutteurs (1) progressent dans ledit guide (16) répond à la relation suivante:

$$V_1 = V_2 \cdot l/d$$

dans laquelle l est la longueur d'un goutteur, d la distance entre deux goutteurs et V_2 la vitesse de progression du tuyau (2).

5. Procédé de fabrication selon l'une quelconque des revendications 1 à 4, caractérisé en ce que ladite première surface antagoniste (22b) est conformée de manière à s'adapter à la forme de la face (1a) de chaque goutteur (1) destinée à être tournée vers la paroi intérieure (3) du tuyau (2).

6. Procédé de fabrication selon la revendication 5, caractérisé en ce que ladite première surface (22b) est de consistance molle de manière à s'adapter à une forme quelconque de ladite face (1a) du gouteur (1). 5
7. Procédé de fabrication selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que l'opération de pincement est exécutée immédiatement en aval de ladite opération de calibrage, de préférence dans le liquide de refroidissement du tuyau (2). 10
8. Procédé de fabrication selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce qu'il comprend en outre une étape supplémentaire consistant à préchauffer la face des gouteurs destinée à être tournée vers la paroi intérieure (3) du tuyau (2) avant que ceux-ci soient pincés entre la paroi intérieure du tuyau et lesdites première et deuxième parois antagonistes. 15
9. Procédé de fabrication selon la revendication 8, caractérisé en ce que l'étape de préchauffage consiste à préchauffer les gouteurs à une température comprise entre 90° et 160°C et de préférence à approximativement 140°C. 20
10. Ligne de fabrication destinée à la mise en oeuvre du procédé tel que défini dans l'une quelconque des revendications précédentes, comprenant un poste d'amenée (A) des gouteurs (1), suivi d'un poste d'extrusion et de calibrage (B) dudit tuyau (2) et d'un poste de refroidissement (15) de celui-ci, caractérisée en ce qu'en aval dudit poste d'extrusion et de calibrage (A) est prévu un poste de pincement (C) pour, au cours d'une opération de fixation à chaud, presser chaque gouteur (1) contre la face interne (3) dudit tuyau (2) et en ce qu'un guide (16) pour les gouteurs (1) relie ledit poste d'amenée (A) audit poste de pincement (C) en traversant ledit poste d'extrusion et de calibrage (B), ledit guide définissant une surface d'appui (20) pour lesdits gouteurs (1) dans ledit poste de pincement (C). 25 30 35 40 45
11. Ligne de fabrication selon la revendication 10, caractérisée en ce que ledit poste de pincement (C) comprend une courroie sans fin (22) dont l'un des brins (22b) se déplace dans la direction dudit tuyau (2) et dont la surface est ladite première surface antagoniste à ladite surface d'appui (20) avec interposition de la paroi dudit tuyau (2). 50
12. Ligne de fabrication selon la revendication 11, caractérisée en ce que ladite courroie sans fin (22) est pourvue d'un moteur d'entraînement (27) pour l'entraîner à la vitesse d'avance (V2) dudit tuyau. 55
13. Ligne de fabrication selon l'une quelconque des revendications 11 et 12, caractérisée en ce qu'un organe fixe (21) est interposé entre les brins (22a, 22b) de ladite courroie sans fin (22) pour offrir une surface d'appui pour le brin (22b) de cette courroie qui est en contact avec ledit tuyau (2).
14. Ligne de fabrication selon la revendication 13, caractérisée en ce que ledit poste de pincement (C) est placé dans le liquide de refroidissement dudit poste de refroidissement (15) et en ce que ledit organe d'appui (21) est fixé sur la structure de ce poste de refroidissement.
15. Ligne de fabrication selon l'une quelconque des revendications 11 à 14, caractérisée en ce que ladite courroie (22) est revêtue d'une matière mousse (23).
16. Ligne de fabrication selon l'une quelconque des revendications 10 à 15, caractérisée en ce que ledit guide (16) comprend un profilé ayant une section en forme de U ouvert vers le haut et dont le passage interne est ajusté à la forme desdits gouteurs (1), et en ce que ce guide présente au droit du calibre (13) dudit poste d'extrusion et de calibrage (B) une surface en rampe (19) pour conduire lesdits gouteurs (2) vers ladite surface d'appui (20) du guide (16).
17. Ligne de fabrication selon l'une quelconque des revendications 10 à 16, caractérisée en ce qu'elle comprend en outre un poste de préchauffage des gouteurs, disposé entre le poste d'amenée (A) des gouteurs (1) et ledit poste de pincement (C).
18. Ligne de fabrication selon la revendication 17, caractérisée en ce que ledit poste de préchauffage comprend des moyens de préchauffage qui s'étendent depuis le poste d'amenée (A) à travers ledit poste d'extrusion jusqu'à dans le poste de calibrage (B).
19. Ligne de fabrication selon la revendication 18, caractérisée en ce que les moyens de préchauffage sont des moyens de chauffage électriques à résistance.
20. Ligne de fabrication selon la revendication 19 lorsque celle-ci dépend de la revendication 16, caractérisée en ce que lesdits moyens de chauffage comprennent une lame métallique (P) s'étendant au-dessus dudit guide (16) depuis ledit poste d'amenée (A) jusqu'à dans ledit poste de calibrage à travers le poste d'extrusion, ladite lame (P) étant reliée en court-circuit à une source de tension électrique.

21. Ligne de fabrication selon la revendication 20, caractérisée en ce que ladite lame (P) est élastique et fixée à une extrémité dudit guide (16) et en ce qu'elle est agencée pour appliquer les goutteurs (1) dans le fond dudit guide (16).

5

22. Tuyau d'irrigation obtenu par le procédé suivant l'une quelconque des revendications 1 à 9, caractérisé en ce qu'il comprend des goutteurs (2) dont la face tournée vers ledit tuyau est plane et en ce qu'au droit de chaque goutteur (2), ledit tuyau présente en section un tronçon aplati (28) du côté où se trouve chaque goutteur.

10
15

20

25

30

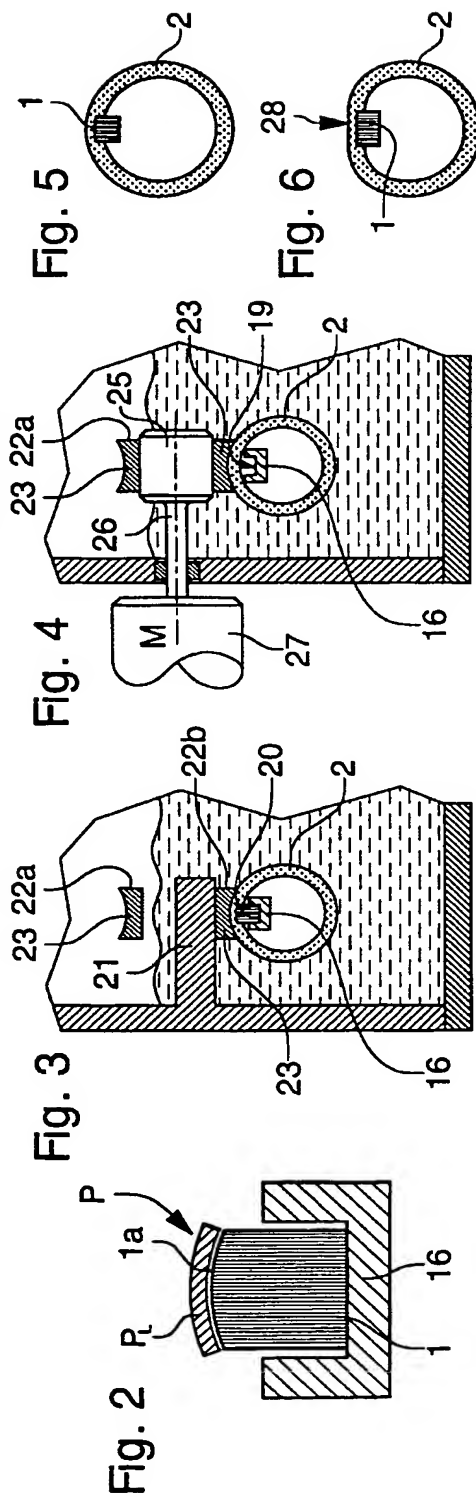
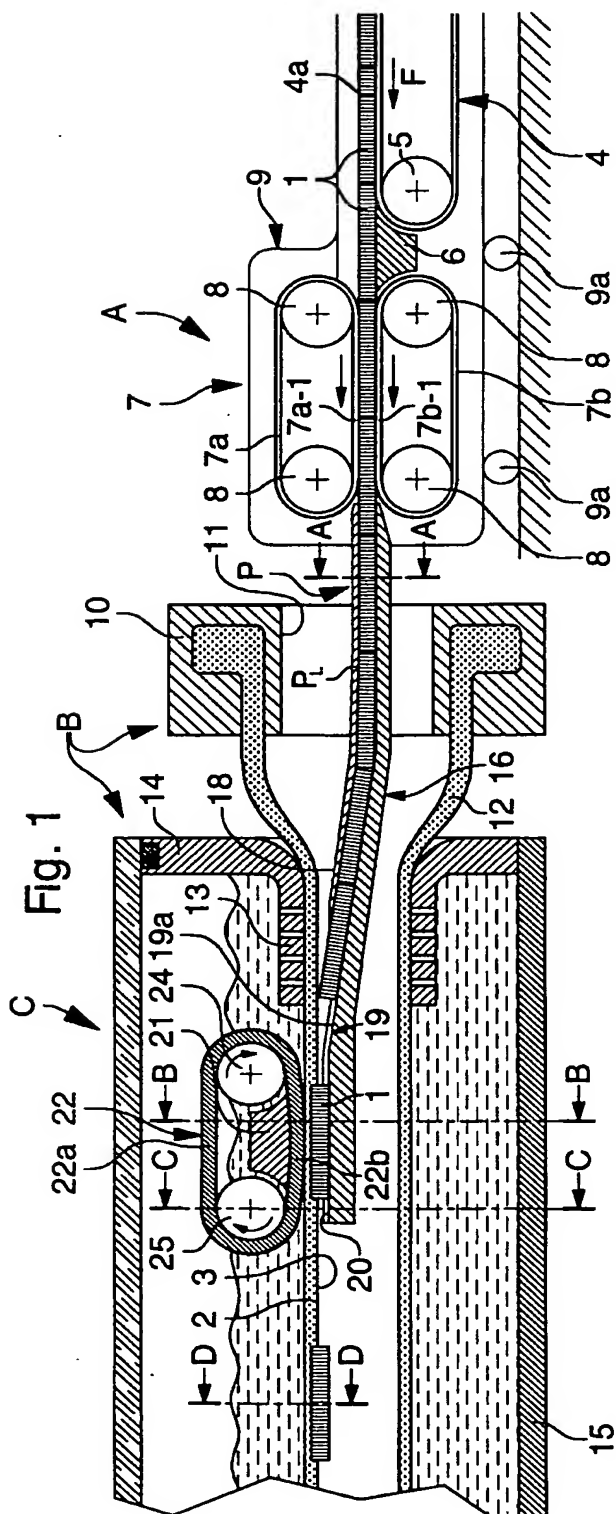
35

40

45

50

55





Office européen
des brevets

RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numéro de la demande
EP 98 11 2645

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (Int.Cl.6)
A	US 5 271 786 A (GORNEY MOSHE ET AL) 21 décembre 1993 * le document en entier * ---	1-3,7, 10,22	A01G25/02 B29C47/02
A	US 5 282 916 A (BLOOM SHLOMO) 1 février 1994 * le document en entier * ---	1,2,7, 10,22	
A	US 5 324 379 A (ECKSTEIN GERSHON) 28 juin 1994 * le document en entier * ---	1,7,10, 22	
A	US 5 676 897 A (DERMITZAKIS EMMANUIL) 14 octobre 1997 * le document en entier * ---	1,7,10, 22	
A	EP 0 715 926 A (KERTSCHER S A E) 12 juin 1996 ---		
T	EP 0 872 172 A (SWISSCAB S A) 21 octobre 1998 -----		
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int.Cl.6)
			A01G B29C
Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			
Lieu de la recherche LA HAYE		Date d'achèvement de la recherche 8 décembre 1998	Examineur Merckx, A
<p>CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES</p> <p>X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : arrière-plan technologique O : divulgation non-écrite P : document intercalaire</p> <p>T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons à : membre de la même famille, document correspondant</p>			

EPO FORM 1500 03 82 (P0402)

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☒ **BLACK BORDERS**
- ☒ **IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- ☒ **FADED TEXT OR DRAWING**
- ☐ **BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- ☐ **SKEWED/SLANTED IMAGES**
- ☒ **COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- ☐ **GRAY SCALE DOCUMENTS**
- ☐ **LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- ☐ **REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- ☐ **OTHER:** _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.